

534 07/MOt 6-18-2

Bedienungs- und Reparatur-Anleitung
Operating and repair instructions
Mode d'emploi et instructions de réparation



Technische Änderungen vorbehalten.
Subject to technical modifications.
Caractéristiques techniques sous réserve de modifications.

Sägeblätter/Saw blades/Lames de scie

zum Sägen von NE-Metallen und Stahl bis 400 N/mm ²	Stahl über 400 N/mm ² und GG	Abmessungen Verschiedenes	Länge mm	Zahn- abstand mm	Dicke mm	Gewicht netto kg	Bestellnummer
for sawing of non-ferrous metals and steel up to 400 N/mm ²	for steel over 400 N/mm ² and GG	dimensions other materials (mm)	length mm	tooth spacing mm	thick- ness mm	net weight kg	Order Reference
pour le découpage de métaux non ferr. et acier jusqu'à 400 N/mm ²	acier plus de 400 N/mm ²	dimensions divers	long. divers	pas de la dent. mm	épais- s. mm	poids net mm kg	Référence
Blech ³⁾	Blech ³⁾	Ø 80	200	1,0	1,5	0,06	6 35 03 067 00 6 HSS
X	X	Ø 80	200	1,6	1,5	0,06	6 35 03 066 00 2 HSS
X	X	Ø 170 ¹⁾	300	1,6	1,5	0,06	6 35 03 063 00 7 HSS
X	X	Ø 260 ¹⁾	400	1,6	1,5	0,125	6 35 03 064 00 5 HSS
X	X	Ø 350 ²⁾	500	1,8	2,0	0,18	6 35 03 072 00 2 HSS
X	X	Ø 440 ²⁾	600	1,8	2,0	0,21	6 35 03 073 00 6 HSS
X	X		300	2,1	1,5	0,08	6 35 03 070 00 0 HSS
X	X		530	2,1	1,5	0,170	6 35 03 069 00 8*) HSS
X (AL)		Kunststoff ⁴⁾	200	3,2	1,5	0,06	6 35 03 065 00 9 HSS
X (AL)		Kunststoff ⁴⁾	400	3,2	1,5	0,125	6 35 03 068 00 4 HSS
		Gasbeton ⁵⁾	300	6,3	1,5	0,08	6 35 03 071 00 9 SS
		Gasbeton ⁵⁾	530	6,3	1,5	0,170	6 35 03 040 00 3*) SS
HD-Sägeblätter (spezielle Sägeblätter für die Bearbeitung von Stahl und Edelstahl. HD-Sägeblätter überzeugen durch hohe Standzeiten und einen zügigen Sägefortschritt.			HD saw blades (Heavy-Duty-quality) Special saw blades for cutting steel and stainless-steel, HD saw blades are noted for their long service life and rapid sawing speed			Lames de scie HD pour travail intensifs. Lames de scie spéciales pour le travail des aciers et des aciers inoxydables. Convaincantes par leur longue durée de vie et par leur avance technologique	
X	X	Ø 170 ¹⁾	300	1,6	2,0	0,08	6 35 03 093 00 4 HSS
X	X	Ø 260 ¹⁾	400	2,1	2,0	0,175	6 35 03 094 00 2 HSS
X	X	Ø 260 ¹⁾	400	3,2	2,0	0,175	6 35 03 095 00 6 HSS
TD-Sägeblätter (spezielle Sägeblätter für die Bearbeitung von duktilen Gußrohren. TD-Sägeblätter eignen sich für Naß- und Trockenschnitt. Sie überzeugen durch geringe Trennzeiten und saubere Schnittergebnisse.			TD saw blades are special saw blades for cutting ductile cast iron pipes. TD saw blades are suitable for wet and dry cutting. They are noted for rapid sawing speed and neat cutting edges.			Les lames de scie TD sont des lames spéciales pour le travail de tuyaux ductiles en fonte. Les lames de scie TD conviennent pour le coupage humide et sec. Convaincantes par la découpe rapide et les arêtes de coupe nettes.	
		Rohr-/pipe-/tuyaux- Ø 80-150 mm	320	—	2,2	0,110	6 35 03 096 01 8 HSS
		Rohr-/pipe-/tuyaux- Ø 80-300 mm	490	—	2,9	0,220	6 35 03 097 01 2 HSS

¹⁾ mit Spannvorrichtung 9 07 02 005 00 0 und 9 07 02 004 00 6
with clamping device 9 07 02 005 00 0 and 9 07 02 004 00 6
avec dispositif de serrage 9 07 02 005 00 0 et 9 07 02 004 00 6

²⁾ nur mit Sägeblattführung 9 06 06 002 00 9
*) for use with blade guide 9 06 06 002 00 9
*) seulement avec guide pour lames de scie 9 06 06 002 00 9

³⁾ Blech
Steel sheet
Tôles

²⁾ nur mit Verlängerung der Kette bis Ø 440 mm, dazu Kette 3 02 31 003 00 3 und Bolzen 3 02 16 130 00 4 erforderlich
with extension of the chain up to Ø 440 mm, chain 3 02 31 003 00 3 and bolt 3 02 16 130 00 4 required
seulement avec prolongement de la chaîne jusqu'à Ø 440 mm, chaîne 3 02 31 003 00 3 et boulon 3 02 16 130 00 4 nécessaires

⁴⁾ Kunststoff
Plastics
Mat. synth.
⁵⁾ Gasbeton
Aerated concrete
Béton poreux

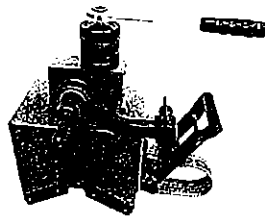
Spann- und Vorschubeinrichtung
für Rohre und Rundmaterial mit
einem Außen-Ø von 80 bis
400 mm

Clamp and feed device
for pipes and circular
material with an outside
dia. of 80 mm to 400 mm

Dispositif de montage et d'avance
pour tubes et matériaux ronds de
Ø 80 à Ø 400 mm

Bestellnummer
Order Reference
Référence

9 07 02 005 00 0



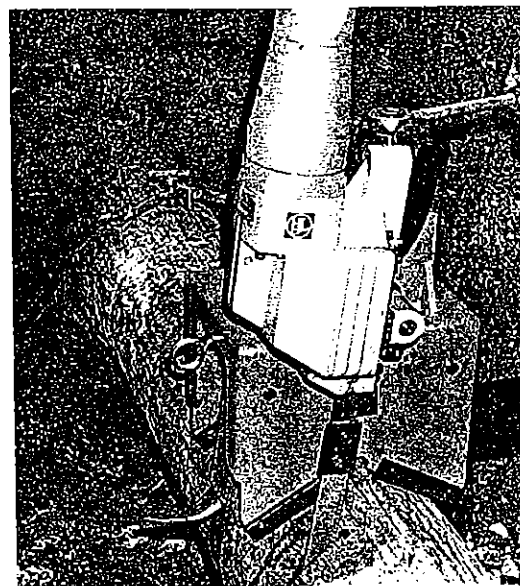
Aluminium-Schutzbacken zum
Schutz der Rohroberfläche vor
Beschädigungen
(4 Stück erforderlich)

Protective aluminium
cheeks for avoiding
damage to the surface
of the pipe (4 required)

Mordaches en aluminium pour
protéger la surface des tubes
de tout dommage
(4 pièces obligatoires)

Bestellnummer
Order Reference
Référence

3 13 27 065 00 2



Druckluft-Stichsäge

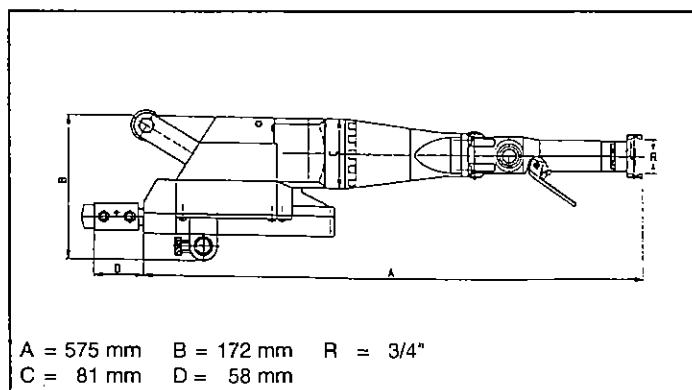
1. Technische Daten

Bestellnummer		534 07
Bauart		MOT 6-18-2
Betriebsdruck	bar	6 (4-7)
Luftverbrauch	Nm³/min	1,45
Hubzahl	1/min	330
Hublänge	mm	60
Schlauchweite Ø	mm	13
Gewicht	kg	7
für Rohre bis Ø	mm	325 (440 ¹⁾
für Profile bis Breite	mm	290
bei max. Höhe	mm	550

¹⁾ mit Verlängerung der Kette bis 440 mm Ø

Mitgeliefertes Zubehör:

2	Sägeblatt, HSS	6 35 03 063 00 7
1	Einmaulschlüssel, SW 13	6 29 01 007 00 7
1	Steckschlüssel	6 29 06 009 00 7
1	Stiftschlüssel, SW 4	6 29 07 010 00 0
1	zus.ges. Griff	3 21 19 044 01 2
2	Zylinderschraube	4 30 35 014 05 6
1	Kupplungsmuffe	4 11 40 004 00 7



Vor Inbetriebnahme:

- Bedienungsanleitung sorgfältig lesen!
- Überprüfen, ob der Druck in dem Druckluftnetz mit dem auf dem Leistungsschild der Druckluft-Stichsäge übereinstimmt.

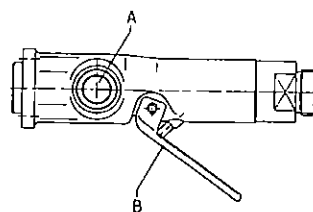
2. Inbetriebnahme

Bei Inbetriebsetzung, beim Arbeiten und bei der Wartung der Druckluft-Stichsäge sind die einschlägigen nationalen Unfallverhütungsvorschriften zu beachten.

Gute Pflege und fachgerechte Behandlung sind Voraussetzung für störungsfreien und wirtschaftlichen Betrieb sowie für geringe Reparaturkosten.

Nennbetriebsdruck = 6 bar. Der Regler ist dementsprechend eingestellt.

Vor dem Anschluß Schlauch ausblasen. Schlauchweite: mindestens 13 mm. Weite Zuleitungen! Durchlaßöffnung des Hahnes, sowie der Kupplungen mindestens 8 mm. Der im Handgriff eingebaute Ölbehälter muß gefüllt und die Düse eingestellt sein.



Die Druckluft-Stichsäge ist mit einem Sicherheitshebelventil ausgerüstet. Damit Druckluft das Ventil durchströmt, muß das Differentialkolbenventil über den Druckknopf "A" zusammen mit dem Hebelventil "B" betätigt werden.

Zum Dauerbetrieb das Hebelventil "B" festhalten. Beim Loslassen des Hebels sperrt das Ventil sofort ab.

Einsatz der Stichsäge zusammen mit einer Spannvorrichtung:

Der geschliffene Aufnahmebolzen der Spannvorrichtung wird in die Querbohrung des Getriebegehäuse-Deckels (700) gesteckt und mit dem Sperrbolzen (1730) fixiert. Werkstücke fest einspannen.

Die Auswahl der Spannvorrichtung und des Sägeblattes ist von der Art und Größe des Werkstückes abhängig. Beim Sägen ist mit Seifenwasser oder Öl zu kühlen bzw. zu schmieren.

Anwendung der Spannvorrichtung

Für Rohre bis 150 mm Ø dient die Spannvorrichtung 9 07 02 001 00 1. Die Spannkette (14) wird um das Rohr gelegt und in die Haken der Laschen eingehängt. Mit dem Griffbügel (6) wird die Kette gespannt. Nun kann die Stichsäge auf den Tragbolzen (20) aufgesetzt werden. Der Spannkopf (19) ist nachstellbar und schwenkbar (für Schrägschnitte).

Für große Rohre 150 mm bis 325 mm (440 mm) Ø ist die Spannvorrichtung 9 07 02 004 00 6 erforderlich, sowie Sägeblätter von 500 bzw. 600 mm Länge mit 2 mm Dicke.

Wird das 1,5 mm Sägeblatt mit 530 mm Länge verwendet, so muß die Sägeblattführung 9 06 06 002 00 9 bei abgenommenem Handgriff an dem Getriebekopf der Stichsäge befestigt werden (siehe Off. Blatt 428 a).

Für Profile bis 290 mm Breite und 550 mm Höhe dient die Spannvorrichtung 9 07 02 003 00 8. Ihr Aufbau entspricht einem Parallelschraubstock. Die Spannbacken (10, 11), sowie der Spannkopf (19) sind verstellbar.

Die Freihandaufklage 3 27 14 062 02 3 ist zum Sägen von Wellblech u.a.m. vorgesehen. Sie wird, nach Abnehmen des Handgriffs, am Getriebekopf und in der Bohrung des Deckels (700) befestigt.

Die Spann- und Vorschubeinrichtung 9 07 02 005 00 0 ist zur Führung der Stichsäge beim Trennen von Rohren und Rundmaterial mit einem Außen-Ø von 80 bis 400 mm konstruiert. Durch eine Rutschkupplung wird die Anpreßkraft des Sägeblattes begrenzt und somit die Standzeit erhöht. Handhabung siehe Bedienungs-Anleitung 3 41 00 898 06 6.

Sägeblattwechsel

- a. Lösen des Sägeblattes:
Die beiden Sechskantmutter (830) sowie die Druckplatte (820) entfernen und das Sägeblatt abnehmen.
- b. Aufspannen des Sägeblattes:
Sägeblatt und Druckplatte (820) auf die Schubstange (770) aufsetzen und mit den beiden Sechskantmutter (830) verspannen.

3. Bestimmungsgemäße Verwendung

Für die bestimmungsgemäße Verwendung gelten die nationalen Arbeitsschutzbestimmungen (z.B. das Gesetz über technische Arbeitsmittel – Gerätesicherheitsgesetz). Wir berücksichtigen bei den von uns in den Verkehr gebrachten Druckluftwerkzeugen die Vorschriften des dem Schutz gegen Gefahren für Leben und Gesundheit dienenden Gesetzes über technische Arbeitsmittel.

Die Druckluft-Stichsäge ist konstruiert zum Sägen von Metall und anderen Werkstoffen. Bei der Verwendung von Spannvorrichtungen und insbesondere bei der Freihandaufnahme ist mit Sorgfalt vorzugehen. Zum Transport ist der mitgelieferte Griff zu verwenden.

Der Einsatz von FEIN-Sägeblättern bringt Ihnen guten Arbeitsfortschritt. Das Einleiten der Kraft am Handgriff soll von Hand und mit nicht mehr als 100 N geschehen.

4. Reinigung und Pflege

Die Druckluft-Stichsäge erfordert eine sachgemäße Pflege. Sie ist an einem trockenen und sauberen Platz aufzubewahren. Bei dem geringsten Anzeichen eines Fehlers ist die Druckluft-Stichsäge außer Betrieb zu nehmen und durchzusehen.

Ursachen von Störungen können sein:

- Luftdruck nicht ausreichend.
- Wartungseinheit nicht oder schlecht geölt.
- Lamelle (1410) verklebt oder zu stark abgenutzt.
- Öl zu voll oder verstopft.
- Öl nach längerer Liegezeit verharzt.
- Kugellager beschädigt.

Abhilfe:

- Luftdruck prüfen.
- Motor reinigen und schmieren.

Zur Reinigung ist jede Woche etwas Petroleum direkt in den Lufteinlaß der Säge zu gießen. Wenn die Säge 10 bis 15 Sekunden läuft, ist das Petroleum mit dem angesammelten Schmutz aus dem Motor wieder ausgetreten.

Wird nach dieser Reinigung etwas Öl direkt in den Lufteinlaß des Motors gegeben, wirkt sich das merklich auf die Leistungsfähigkeit aus. Die weitere Schmierung übernimmt der im Handgriff eingebaute automatische Sparöler. Dieser muß vor jedem Einsatz überprüft, bzw. mit dünnflüssigem, harzfreiem Maschinenöl gefüllt werden. Zum Einfüllen Verschlußschraube (1690) lösen. Regulierung: Nach Entfernen der Verschlußschraube (1660) wird die Regulierschraube (1670) sichtbar.

Durch Anziehen dieser Regulierschraube vermindert sich die Ölabgabe, durch Lösen gelangt mehr Öl in die Maschine. Eine halbe Umdrehung wird in den meisten Fällen genügen. Einstellung des Ölers mit Papierprobe prüfen: weißes Blatt Papier vor den Luftaustritt halten. Der dünne Ölniederschlag darf nicht zu fließen beginnen. Ist der Sparöler verstopft, so wird die Regulierschraube herausgenommen und mit einem Draht das dann sichtbare Loch gereinigt. Wenn der Öler mit Öl gefüllt und an die Druckleitung angeschlossen wird, also unter Druck steht, muß bei geöffneter Einfüllschraube das Öl brodeln. Zum Auffüllen dünnflüssiges säure- und harzfreies Öl der Sorte 3-4°E/20° C verwenden.

Der Einsatz der Wartungseinheit 9 16 01 001 00 3 verhindert Schäden durch mangelnde Schmierung.

Das Getriebefett muß nach jeweils etwa 300 Betriebsstunden erneuert werden. **Je nach Einsatzart und Einsatzdauer, spätestens jedoch nach 6 Monaten**, ist die Druckluft-Stichsäge gründlich zu reinigen und zu warten.

Bei besonders hartem Einsatz auf Abnutzung der Gleitlager (900) achten und gegebenenfalls austauschen. Schrauben (650, 880, 890) ggfs. nachziehen.

Schäden, die durch unsachgemäße Behandlung, Überlastung oder normale Abnutzung entstanden sind, bleiben von der Garantie ausgeschlossen.

Für Schäden, die durch Material- oder Herstellfehler entstanden sind, übernehmen wir die Gewährleistung.

Bitte wenden Sie sich an unsere Kundendienstabteilung (Zentralreparatur), FEIN-Vertragswerkstätten oder Vertretungen.

5. Wartung und Reparatur

Bitte beachten Sie, daß Druckluftwerkzeuge grundsätzlich nur durch Fachkräfte, repariert, gewartet und geprüft werden dürfen (nach VBG 1, DIN 31000), da durch unsachgemäße Reparaturen Gefährdungen für den Benutzer entstehen können.

Nur Original-FEIN-Ersatzteile verwenden.

Bitte geben Sie bei Bestellungen unsere Bestellnummer an. Wir verweisen auf unsere Kundendienstabteilung (Zentralreparatur), FEIN-Vertragswerkstätten oder Vertretungen, in denen Wartungs- und Instandsetzungsarbeiten schnell und sachkundig durchgeführt werden.

Adressen erhalten Sie von o.g. Stellen, siehe Rückseite Bedienungs-Anleitung oder Beiblatt "FEIN-Service in Europa".

CE – Konformitätserklärung

Wir erklären in alleiniger Verantwortung, daß dieses Produkt mit den folgenden Normen oder normativen Dokumenten übereinstimmt:

EN 792 gemäß den Bestimmungen der Richtlinie 89/392/EWG.

CE 96

Häberle
Häberle

Peltz
Peltz

C. & E. FEIN GmbH & Co., • Postfach 10 14 44 • 70013 Stuttgart

Bei einer nicht mit uns abgestimmten Änderung des Druckluftwerkzeuges verliert diese Erklärung ihre Gültigkeit und die Gewährleistung erlischt.

Der A-bewertete Schalldruckpegel des Gerätes beträgt typischerweise 81 dB (A).

Der Geräuschpegel beim Arbeiten kann 85 dB(A) überschreiten. Gehörschutz tragen!

Die Hand-Arm Vibration ist typischerweise niedriger als 2,5 m/s².

Nur für die Reparaturwerkstatt bestimmt!

Zur Durchführung von Reparaturen liefern wir einige Sonderwerkzeuge. Das Auflagerohr 6 41 01 002 00 4 und die geteilte Abziehplatte 6 41 02 061 00 9 sind zum Abziehen des Kegelrades (480) bestimmt.

5.1 Wartung und Schmierung

Nach 300 Betriebsstunden Getriebefett erneuern. Nur das vorgesehene Spezialfett nach Tabelle verwenden.

Je nach Einsatzart und Einsatzdauer, spätestens jedoch nach 6 Monaten, soll die Sticksäge zerlegt und gründlich gereinigt werden. Kugellager mit sauberem Reinigungsmittel auswaschen und nach Tabelle mit neuem Fett füllen.

Fettart	Tubeninhalt	Bestellnummer	Fettmenge
0 40 101 0100 4	170 g	3 21 60 004 01 2	100 g im Kurbelgetriebe 40 g im Winkelgetriebe 30 g im Stirnradgetriebe
0 40 101 0100 4	85 g	3 21 60 003 01 4	Für Wälzlager (340,1370, 1430): ungefähr 1/3 des Raumes zwischen Innenring und Außenring

5.2 Demontage der Druckluft-Sticksäge

5.2.1 Nach Entfernen der Hutmutter (1260) und Zylinderschrauben (1270) Druckluftmotor mit Stehbolzen (1250) vom Getriebegehäuse abziehen.

5.2.2 Getriebegehäuse

5.2.2.1 Deckel (700) abschrauben und Schubstange (770) herausnehmen.

5.2.2.2 Vier Zylinderschrauben (650) herausdrehen, Lagerplatte (620) mit Kurbelwelle (510) entnehmen.
Auf Ausgleichscheiben (490) achten!

5.2.2.3 Sechskantmutter (590) entfernen, Ritzel (460) abziehen, Paßfeder (440) und Ausgleichscheiben (470) entfernen und Antriebsblock (350-380) herausholen.

5.2.3 Druckluftmotor

5.2.3.1 Zus.ges. Sicherheitsventil (1580-1870) abschrauben (4 x 1560) und bei Bedarf weiter zerlegen. Dazu Kupplungsmuffe (1570) und Nippel (1650) herausdrehen und Kugel (1610) sowie Druckfeder (1630) entnehmen. Führungsbuchse (1820) des Differentialkolbenventils mit Zweilochschlüssel herausdrehen, Druckfeder (1810) und Differentialkolben (1860) entnehmen. Runddichtringe bei Bedarf erneuern.

5.2.3.2 Reglergehäuse (1480) abschrauben und Drehhülse (1470) abziehen.

5.2.3.3 Motor (1330-1440) aus Motorgehäuse (1300) drücken und bei Bedarf weiter zerlegen.

5.2.3.4 Reglermutter (1540) abschrauben (Linksgewinde), Druckfeder (1520) und Reglerhülse (1530) entnehmen. Zus.ges. Regler (1490-1540) abschrauben (Linksgewinde).

5.3 Montage der Druckluft-Sticksäge

Der Zusammenbau erfolgt sinngemäß in umgekehrter Reihenfolge.

5.3.1 Planetenräder (370) durch Verdrehen in die richtige Lage bringen. Sie ist dann erreicht, wenn die Bohrungen in den Planetenrädern mit denen im Antriebsblock (350) übereinstimmen (mit 2 Stiften fixieren).

5.3.2 Die vorhandenen Ausgleichscheiben (470, 490) wieder einbauen.

5.3.3 Filzringe (920, 1460) vor Einbau mit Öl tränken.

5.3.4 Darauf achten, daß der Motor (1330-1440) zwischen Motorgehäuse (1300) und Reglergehäuse (1480) gespannt wird.

5.3.5 Hutmutter (1260) nur mit max. 4 Nm anziehen.

Pneumatic Hacksaw

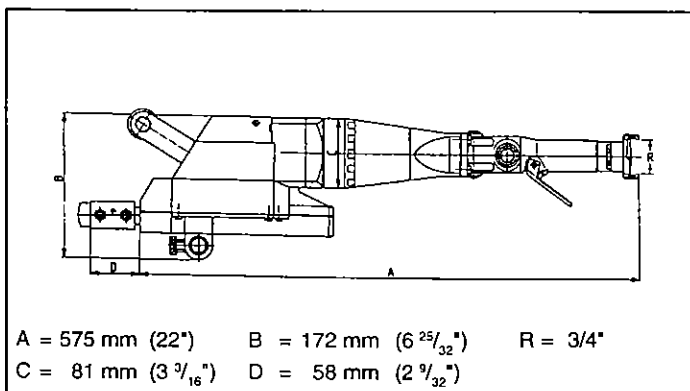
1. Technical Data

Order Reference	534 07
Type	MO1 6-18-2
Air compression	bar/psi 6 / 86
Air consumption	Nm³/min/cfm 1.45 / 51
Strokes	per minute 330
Stroke of blade	mm/in. 60 / 2 3/8"
Schlauchweite Ø	mm/in. 13
Net weight	kg/lbs. 7.0 / 15.4
For pipes up to Ø	mm/in. 325 / 12 3/4" (440 / 17 5/16" ¹⁾)
For profiles up to width	mm/in. 290 / 11 7/16"
At max. height	mm/in. 550 / 21 11/16"

¹⁾ with extension of the chain up to Ø 440 mm / 17 5/16"

Standard accessories:

2	saw blades, HSS	6 35 03 063 00 7
1	single end spanner, opening 13	6 29 01 007 00 7
1	socket spanner	6 29 06 009 00 7
1	socket head wrench, opening 4	6 29 07 010 00 0
1	handle, assembled	3 21 19 044 01 2
2	fillister head screw	4 30 35 014 05 6
1	clutch sleeve	4 11 40 004 00 7



2. Starting up

The relevant German industrial insurers' accident prevention regulations or their equivalents must be complied with when starting up, using and servicing the hacksaw.

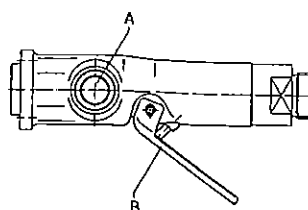
Good maintenance and proper handling are the basis for the trouble-free use of the pneumatic hacksaw, as well as for low maintenance and repair costs.

Rated working pressure = 6 bar (86 psi).

The control system is appropriately adjusted.

Before connecting up, the hose should be blown clear. Minimum hose diameter: 13 mm. Supply pipes as large as possible!

Openings of the valves and couplings at least 8 mm. The oil tank mounted in the handle must be filled and the jet be adjusted.



The pneumatic hacksaw is equipped with a safety valve. In order that compressed air flows through the valve, the double diameter piston valve must be actuated by means of push-button "A" together with lever valve "B".

For continuous operation hold lever valve "B". When the lever is released the valve immediately shuts off.

Use of the hacksaw together with a clamping device

Stick the ground pin of the clamping device in the cross hole of the gear housing cover (700) and fix with the locking pin (1730). Tightly clamp the workpieces.

Choose the clamping device and the saw blade according to kind and size of the work piece. When cutting, the saw blade has to be cooled by suds or oil.

Application of the clamping devices

For pipes up to 6" (150 mm) Ø use the clamping device 9 07 02 001 00 1. The clamping chain (14) is to be lead around the pipe and must then be fixed in the hooks of the strap. By aid of the curved handle (6) the chain is tightened. Now set the hack saw on the supporting pin (20). The clamping head (19) is adjustable and can be swivelled (for oblique cut).

For larger pipes of 6" - 12 3/4" Ø (150 to 325 mm), (17 5/16" / 440 mm) use clamping device 9 07 02 004 00 6 and saw blades of 19 11/16" (500 mm) or 23 5/8" (600 mm) length with thickness of 5/64" (2 mm). Instead of the handle you can fix a saw blade guide 9 06 06 002 00 9 at the gear head of the hack saw, which assures the (1.5 mm) saw blade a good guide (see our offer-list 428 a).

For profiles up to 11 27/64" (290 mm) width and 21 11/16" (550 mm) height use the clamping device 9 07 02 003 00 8. This construction conforms to a parallel vice. The clamping jaws (10 and 11), as well as the clamping head (19) are adjustable. Support 3 27 14 062 02 3 is used for free hand working and especially for cutting corrugated sheet metal. This support is fixed at the gear head and in the bore of the gear housing cover (700) by removing the handle.

The clamping and feed device 9 07 02 005 00 0 is designed for guiding the hacksaw when cutting pipes and round bars having an outside diameter ranging from 80 to 400 mm.

The pressure force of the saw blade is limited by means of a sliding clutch, so that the service life of the saw blades is increased. Handling see operating instructions 3 41 00 898 06 6.

Continued on page 16.

Before use:

- Read the operating instructions carefully!
- Please check whether the air pressure in the compressed-air ductwork system corresponds to the air indicated on the pneumatic hacksaw.



**Sonderteile für Ländervarianten:
Country-specific versions and deviating parts:
Exécutions propres aux pays et pièces divergentes:**

Ausführung für Übersee – Oversea Version – Exécution pour pays d'outre-mer
Bestellnummer/Order Reference/Référence: 7 534 07 13 00 9 (KB 524)

Teil-Nr. Part No. No.	Bestellnummer Order Reference Référence	Anzahl Quantity Quantité	
	3 22 17 261 01 1	1	Hinweisschild/indicating plate/plaque indicatrice
	3 22 05 518 01 3	1	Leistungsschild/rating plate/plaque signalétique

Diese Sonderteile sind nur über unsere Vertretungen in den jeweiligen Ländern zu beziehen!
These special parts can only be purchased through the distributors of the country concerned.
Ces pièces spéciales ne peuvent être obtenues que par les distributeurs du pays intéressé.



Nur für die Reparaturwerkstatt bestimmt!
To be handed to the workshop!
Pour l'atelier!

Einzelteile

Component Parts

Pièces détachées

No.	Bestellnummer Order Reference Référence		Benennung	Description	Désignation
300-820	3 12 09 013 04 9	1	zus.ges. Getriebekopf	gear head, assembled	ensemble tête à engrenage
300-320	3 12 09 013 00 2	1	Getriebegehäuse	gear housing	carter d'engrenage
340	4 17 01 607 01 2	1	Rillenkugellager	grooved ball bearing	roulement à billes rainuré
351-380	3 01 10 021 01 8	1	zus.ges. Antriebsblock	drive head, assembled	ensemble réducteur planétaire
350	3 01 10 021 00 9	1	Antriebsblock	drive head	bloc de commande
360	3 02 16 099 00 6	2	Bolzen	pin	cheville
370	3 36 13 075 00 3	2	Stirnrad, 23 Zähne	gear wheel, 23 teeth	roue dentée droite, 23 dents
380	4 17 15 017 00 8	2	Nadelkäfig	needle cage	cage à aiguilles
410	3 38 04 015 00 5	1	Zahnkranz	toothed wheel rim	couronne dentée
420	4 30 02 108 99 7	2	Zylinderschraube	fillister head screw	vis cylindrique
430	4 17 01 010 03 2	1	Rillenkugellager	grooved ball bearing	roulement à billes rainuré
440	4 02 21 008 00 3	1	Paßfeder	fitting key	ressort d'ajustage
450	4 26 41 001 00 2	1	Seeger-L-Ring	locking ring	anneau
460,480	3 38 09 142 01 9	1	Kegelradgetriebe	bevel gear	train d'engrenages coniques
470 ¹⁾	3 26 24 087 02 8		Ausgleichscheibe, 0,1 mm dick	washer, 0.1 mm thick	rondelle-cale, épaisseur: 0,1 mm
	3 26 24 087 03 4		Ausgleichscheibe, 0,3 mm dick	washer, 0.3 mm thick	rondelle-cale, épaisseur: 0,3 mm
490 ¹⁾	3 26 24 086 02 4		Ausgleichscheibe, 0,1 mm dick	washer, 0.1 mm thick	rondelle-cale, épaisseur: 0,1 mm
	3 26 24 086 03 0		Ausgleichscheibe, 0,3 mm dick	washer, 0.3 mm thick	rondelle-cale, épaisseur: 0,3 mm
500	4 02 21 017 00 4	1	Paßfeder	fitting key	ressort d'ajustage
510-560	3 34 05 022 02 8	1	zus.ges. Kurbelwelle	crankshaft, assembled	ensemble arbre-manivelle
510	3 34 05 022 00 3	1	Kurbelwelle	crankshaft	arbre manivelle
520	3 02 17 200 00 4	1	Bolzen	pin	cheville
530	4 17 24 001 00 5	1	Stützrolle	supporting roll	rouleau d'appui
550	3 24 08 212 00 6	1	Scheibe	disc	disque
560	4 26 16 006 00 7	1	Sicherungsring	securing ring	bague de sécurité
580	4 17 01 222 03 8	1	Rillenkugellager	grooved ball bearing	roulement à billes rainuré
590	4 20 19 006 08 0	1	Sechskantmutter	hexagon nut	écrou à six pans
620	3 24 19 063 00 0	1	Lagerplatte	bearing plate	plaque de support
630	4 26 16 003 00 2	1	Sicherungsring	securing ring	rondelle frein
640	4 02 47 006 00 2	2	Steckkerbstift	grooved pin	tenon à encoche
650	4 30 35 073 05 2	4	Zylinderschraube	fillister head screw	vis cylindrique
660	4 24 43 004 05 7	13	Sicherungsscheibe	securing disc	rondelle frein
680	3 24 08 232 00 4	1	Scheibe	disc	rondelle
690	4 02 47 007 00 6	2	Steckkerbstift	grooved pin	tenon à encoche
700-760	3 24 29 068 01 9	1	zus.ges. Deckel	cover, assembled	ensemble couvercle
700-710	3 24 29 068 00 0	1	Deckel	cover	couvercle
1730-1760	3 34 12 015 01 9	1	zus.ges. Sperrbolzen	locking pin, assembled	ensemble cheville d'arrêt
1730	3 34 12 015 00 0	1	Sperrbolzen	locking pin	cheville d'arrêt
1740	3 05 10 025 00 4	1	Hülse	sleeve	douille
1750	3 09 01 113 00 8	1	Druckfeder	compression spring	ressort de pression
1760	3 26 01 193 00 8	1	Ring	ring	bague
770-870	3 27 14 057 01 1	1	zus.ges. Schubstange	connecting rod, assembled	ensemble tige de poussée
770	3 27 14 057 00 2	1	Schubstange	connecting rod	tige de poussée
780	3 27 14 059 00 4	1	Kulisse	connecting link	coulisse
790	4 30 35 080 06 8	2	Zylinderschraube	fillister head screw	vis cylindrique
800	4 02 01 036 00 6	1	Zylinderstift	cylindrical pin	cheville cylindrique
810	4 30 07 038 08 8	2	Stiftschraube	stud	boulon fileté
820	3 27 14 011 00 0	1	Druckplatte	compression plate	plaque de pression
830	4 20 01 009 08 0	2	Sechskantmutter	hexagon nut	écrou à six pans
840	4 24 01 003 06 3	4	Scheibe	disc	rondelle
850	4 02 38 041 00 5	2	Spannhülse	clamping sleeve	douille de serrage
860	4 24 45 003 06 0	2	Federring	spring washer	anneau à ressort
870	4 20 01 029 06 6	2	Sechskantmutter	hexagon nut	écrou
880	4 30 33 015 05 2	1	Zylinderschraube	fillister head screw	vis cylindrique
890	4 30 35 073 05 2	8	Zylinderschraube	fillister head screw	vis cylindrique
900	3 16 04 008 00 1	4	Gleitlager	sliding bearing	palier de glissement
910	3 27 14 058 00 0	2	Abstreifer	stripper	racleur
920	3 06 04 042 00 7	1	Filzdichtung	felt packing	joint en feutre
1250	3 30 23 060 00 5	2	Bolzen	pin	cheville
1260	4 20 19 005 05 2	2	Sechskantmutter	hexagon nut	écrou à six pans
1270	4 30 35 024 05 5	2	Zylinderschraube	fillister head screw	vis cylindrique
1280	4 24 43 004 05 7	4	Sicherungsscheibe	securing disc	rondelle frein
1290	3 14 20 067 00 0	1	Schutzkappe	protecting cap	capot protecteur

¹⁾ Anzahl nach Bedarf / Quantity as needed / Quantité suivant les besoins



Nur für die Reparaturwerkstatt bestimmt!
To be handed to the workshop!
Pour l'atelier!

534 07/
MOT 6-18-2

Einzelteile

Component Parts

Pièces détachées

No.	Bestellnummer Order Reference Référence		Benennung	Description	Désignation
1300-1870	7 575 25 00 00 8	1	Druckluftmotor	compressed air motor	moteur à air comprimé
1300	3 13 05 176 01 4	1	zus.ges. Motorgehäuse	motor housing, assembled	ensemble carter moteur
1310	4 06 12 058 00 5	1	Runddichtring	ring	anneau
1320	4 06 12 059 00 9	1	Runddichtring	ring	anneau
1330	3 13 05 180 00 3	1	Zylinderbuchse	cylindrical sleeve	douille cylindrique
1340	4 02 38 042 00 8	2	Spannhülse	clamping sleeve	douille de serrage
1360	3 13 05 182 00 5	1	Lagerscheibe	bearing disc	rondelle de palier
1370	4 17 01 010 05 4	1	Rillenkugellager	grooved ball bearing	roulement à billes rainuré
1380	4 26 16 027 00 9	1	Sicherungsring	securing ring	bague de sécurité
1390	3 13 05 183 00 9	1	Distanzring	distance ring	bague d'écartement
1400	3 13 05 265 00 9	1	Rotor, 9 Zähne	armature, 9 teeth	rotor, 9 dents
1410	3 13 05 185 00 1	4	Lamelle	plate	lamelle
1420	3 13 05 186 00 4	1	Lagerscheibe	bearing plate	rondelle de palier
1430	4 17 01 007 05 0	1	Rillenkugellager	grooved ball bearing	roulement à billes rainuré
1440	4 26 16 001 00 5	1	Sicherungsring	securing ring	bague de sécurité
1450	3 13 05 187 00 8	1	Dichtscheibe	packing washer	rondelle d'étanchéité
1460	3 13 05 188 00 6	1	Filzstreifen	felt stripes	bande en feutre
1470	3 13 05 189 00 0	1	Drehhülse	rotary sleeve	douille tournante
1480	3 13 05 272 00 2	1	Reglergehäuse	regulator housing	boîte de régulateur
1490	3 13 05 266 00 2	1	Gewichthalter	holder for pos. 1500	porte-outil pour pos. 1500
1500	3 13 05 267 00 6	10	Reglergewicht	regulator weight	poids de régulateur
1510	3 13 05 268 00 4	2	Zylinderstift	cylindrical pin	cheville cylindrique
1520	3 13 05 269 00 8	1	Druckfeder	compression spring	ressort de pression
1530	3 13 05 270 00 0	1	Reglerhülse	regulator sleeve	douille de régulateur
1540	3 13 05 271 00 9	1	Reglermutter	regulator nut	écrou de régulateur
1550	4 06 12 060 00 1	2	Runddichtring	O-ring seal	anneau
1560	4 30 33 064 06 6	4	Zylinderschraube	fillister head screw	vis cylindrique
1570	4 11 40 007 00 8	1	Kupplungsmuffe	clutch sleeve	manchon d'accouplement
1580-1870	3 13 05 332 02 7	1	zus.ges.Sicherheitshebelventil	safety lever valve, assembled	ens. soupape de sécurité à levier
1580,1620, 1710-1730	3 13 05 332 01 1	1	zus.ges. Ventilgehäuse	valve box, assembled	ens. boîte de soupape
1590	3 13 05 340 00 9	1	Ventilhebel	valve lever	culbuteur
1600	3 13 05 336 00 1	1	Stift	pin	goupille
1610	3 13 05 337 00 5	1	Kugel	ball	bille
1620	3 13 05 333 00 6	1	Ring	ring	anneau
1630	3 13 05 338 00 3	1	Druckfeder	compression spring	ressort de pression
1640	4 06 12 155 00 9	1	Runddichtring	O-ring seal	joint torique d'étanchéité
1650	3 13 05 339 00 7	1	Nippel	nipple	nipple
1660	3 13 05 208 00 0	1	Verschlußschraube	locking screw	vis de fermeture
1670	3 13 05 209 00 4	1	Regulierschraube	regulating screw	vis de réglage
1680	3 13 05 210 00 6	1	Dichtring	sealing ring	rondelle d'étanchéité
1690	3 13 05 211 00 5	1	Verschlußschraube	locking screw	vis de fermeture
1700	3 13 05 212 00 8	1	Dichtring	sealing ring	rondelle d'étanchéité
1710	3 13 05 334 00 4	1	Ventilbuchse	valve bush	douille de soupape
1720	3 13 05 335 00 8	1	Steuerbuchse	control bush	douille de commande
1780	4 06 12 156 00 2	1	Runddichtring	O-ring seal	joint torique d'étanchéité
1790	4 06 12 113 00 1	1	Runddichtring	O-ring seal	joint torique d'étanchéité
1800	4 06 12 157 00 6	1	Runddichtring	O-ring seal	joint torique d'étanchéité
1810	3 13 05 343 00 5	1	Druckfeder	compression spring	ressort de pression
1820	3 13 05 344 00 3	1	Führungsbuchse	guide bush	douille de guidage
1830	4 06 12 158 00 4	1	Runddichtring	O-ring seal	joint torique d'étanchéité
1840	4 06 12 065 00 9	1	Runddichtring	O-ring seal	joint torique d'étanchéité
1850	3 13 05 341 00 8	1	Nietstift	riveting bolt	goujon à river
1860	3 13 05 342 00 1	1	Differentialkolben	double diameter piston	piston différentiel
1870	3 13 05 345 00 7	1	Ölerohr	oil pipe	tuyau de graisseur
			Zubehör	Accessories	Accessoires
	6 35 03 063 00 7	2	Sägeblatt, HSS, 300 mm lang	saw blade, HSS, 300 mm long	lame de scie, HSS, longueur de 300 mm
	4 30 35 014 05 6	2	Zylinderschraube	fillister head screw	vis cylindrique
	6 29 01 007 00 7	1	Einmaulschlüssel, SW 13	single end spanner, opening 13	clé à fourches, ouv. 13
	6 29 06 009 00 7	1	Steckschlüssel, SW 8	socket spanner, opening 8	clé à douille, ouv. 8
	6 29 07 010 00 0	1	Stiftschlüssel, SW 4	socket head wrench, opening 4	clé mâle pour vis à six pans creux, ouv. 4
	4 11 40 004 00 7	1	Kupplungsmuffe	clutch sleeve	manchon d'accouplement
	3 21 19 044 01 2	1	zus.ges. Griff, bestehend aus:	handle, assembled, consisting of:	ens. poignée composée de:
	3 21 19 044 00 3	1	Handgriff	handle	poignée
	3 32 11 022 00 1	1	Bügel	bow	étrier
	4 24 01 005 10 8	1	Scheibe	disc	disque
	4 30 01 059 10 2	1	Sechskantschraube	hexagon head screw	vis à six pans
	4 20 19 007 10 5	1	Sechskantmutter	hexagon nut	écrou à six pans

Teile zur Spannvorrichtung 9 07 02 004 00 6 (für Rohre bis 325 mm Ø)

Parts for clamping device 9 07 02 004 00 6 (for pipes up to 325 mm Ø)

Pièces pour dispositif de serrage 9 07 02 004 00 6 (pour tuyaux jusqu'à 325 mm Ø de diamètre)

No.	Bestellnummer Order Reference Référence		Benennung	Description	Désignation
1,11,12, 14	3 27 14 037 01 3	1	zus.ges. Spannbügel	yoke, assembled	ensemble dispositif de serrage
2	3 30 21 041 01 0	1	zus.ges. Gabelschraube	screw, assembled	ensemble vis
3	3 17 10 019 00 1	1	Kugeldruckring	pression ball ring	rotule
4	4 20 01 011 12 7	2	Sechskantmutter	hexagon nut	écrou à six pans
5	3 02 17 160 00 2	1	Bolzen	bolt	boulon
6	4 24 01 003 06 3	1	Scheibe	disc	disque
7	4 02 05 004 00 5	1	Splint	split pin	goupille fendue
8	3 02 31 008 00 0	1	Spannkette 1000 mm lang	clamping chain, 1000 mm long	chaîne de serrage, 1000 mm
9	3 30 23 051 00 5	1	Lagerbolzen	bearing bolt	axe
10	4 24 01 006 12 6	1	Scheibe	disc	disque

Teile zur Spannvorrichtung 9 07 02 001 00 1 (für Rohre bis 150 mm Ø)

Parts for clamping device 9 07 02 001 00 1 (for pipes up to 150 mm Ø)

Pièces pour dispositif de serrage 9 07 02 001 00 1 (pour tuyaux jusqu'à 150 mm Ø de diamètre)

No.	Bestellnummer Order Reference Référence		Benennung	Description	Désignation
1,2,15	3 27 14 017 01 5	1	zus.ges. Spannbügel	yoke, assembled	ensemble dispositif de serrage
3	3 05 07 054 00 6	1	Führungsbuchse	guide sleeve	douille de serrage
4	3 27 14 019 00 8	1	Zugbolzen	tightening bolt	tige de serrage
5,6	3 21 19 028 01 3	1	Griffbügel mit Mutter	curved handle with nut	poignée avec écrou
7,12	3 02 30 027 01 0	1	zus.ges. Lasche	plate, assembled	paire d'éclisses
8	3 05 01 144 00 7	1	Abstandshülse	spacer sleeve	douille d'écartement
9	3 26 01 088 00 7	2	Zwischenring	intermediate ring	bague intermédiaire
10	3 02 16 110 00 6	2	Zylinderstift	cylindrical pin	tige cylindrique
11	3 05 01 145 00 1	2	Zwischenhülse	intermediate sleeve	douille intermédiaire
13	3 02 16 108 00 0	1	Zylinderstift	cylindrical pin	tige cylindrique
14	3 02 31 003 00 3	1	Spannkette	clamping chain	chaîne de serrage
19-23	3 32 05 009 01 1	1	zus.ges. Spannkopf	clamping head, assembled	ensemble tête de serrage
19	3 32 05 009 00 2	1	Spannkopf	clamping head	tête de serrage
20	3 30 23 028 00 2	1	Tragbolzen	supporting pin	axe support
21	4 02 47 003 00 7	1	Zylinderstift	cylindrical pin	tige cylindrique
22	4 24 01 007 14 2	1	Unterlagscheibe	washer	rondelle
23	4 20 01 012 14 2	1	Sechskantmutter	hexagon nut	écrou à six pans

Teile für Sägeblattführung 9 06 06 002 00 9 nur für Sägeblätter

Parts for saw blade guide 9 06 06 002 00 9 only for saw blade

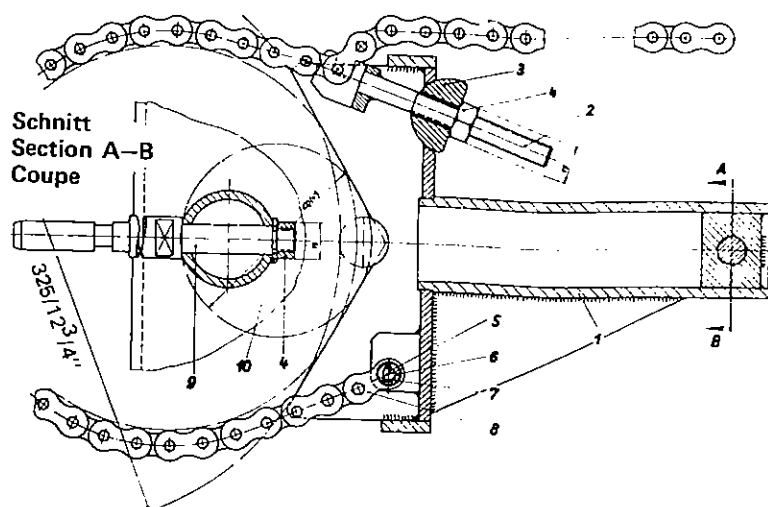
Pièces du guide-lame 9 06 06 002 00 9 seulement pour lame

6 35 03 030 00 4

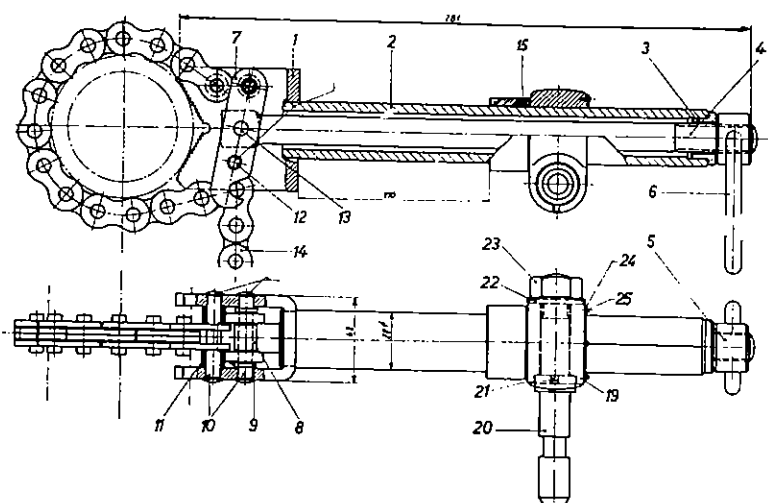
6 35 03 069 00 8

6 35 03 040 00 3, 530 mm lang/long/de longueur

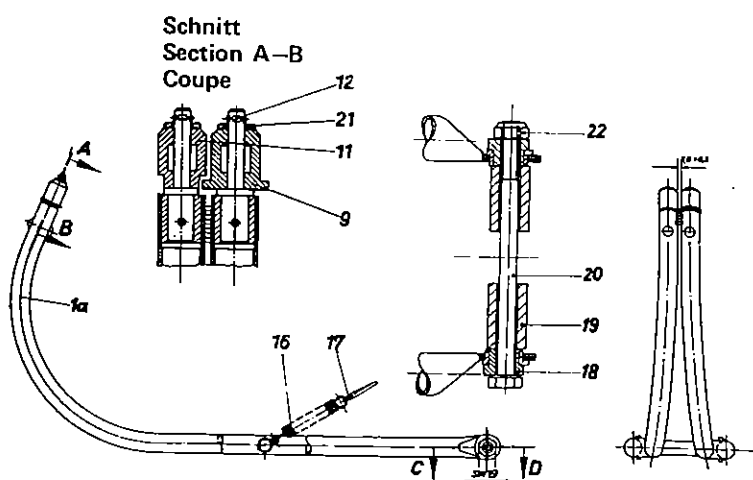
No.	Bestellnummer Order Reference Référence		Benennung	Description	Désignation
1-8	3 27 14 035 01 6	1	zus.ges. Führungsbügel	guide bow, assembled	ensemble dispositif de serrage
9	3 21 03 030 00 9	1	Führungsrolle	guide pulley	rouleau de guidage
11	3 21 03 031 00 8	1	Führungsrolle	guide pulley	rouleau de guidage
12	4 02 05 011 00 9	2	Splint	split pin	goupille fendue
16	3 09 02 020 00 6	1	Zugfeder	tension spring	ressort de tension
17	3 21 25 043 00 4	1	Einhängebügel	fixing bow	anse
18	3 05 10 046 00 5	2	Exzenterbüchse	eccentric sleeve	douille excentrée
19	3 05 01 249 00 6	2	Hülse	sleeve	douille
20	4 30 01 032 08 8	1	Sechskantschraube	hexagon screw	vis à six pans creux
21	4 24 01 004 08 3	2	Unterlegscheibe	washer	rondelle
22	4 20 19 006 08 0	1	Sechskantmutter	hexagon nut	écrou à six pans



Spannvorrichtung 9 07 02 004 00 6
Clamping device 9 07 02 004 00 6
Dispositif de serrage 9 07 02 004 00 6



Spannvorrichtung 9 07 02 001 00 1
Clamping device 9 07 02 001 00 1
Dispositif de serrage 9 07 02 001 00 1



Sägeblattführung 9 06 06 002 00 9
Saw Blade Guide 9 06 06 002 00 9
Guide-lame 9 06 06 002 00 9

Teile zur Freihandauflage 3 27 14 062 02 3

Parts for free hand working 3 27 14 062 02 3

Pièces pour le dispositif pour travail à main libre 3 27 14 062 02 3

No.	Bestellnummer Order Reference Référence	Benennung	Description	Désignation
1-5	3 27 14 062 01 7	1 Freihandauflage	support for free hand working	dispositif pour travail à main libre
7	4 30 33 009 05 2	2 Zylinderschraube	fillister head screw	vis cylindrique
8	3 05 10 041 00 3	2 Buchse	sleeve	douille
9	4 30 01 064 08 7	1 Sechskantschraube	hexagon screw	vis hexagonale
10	4 20 01 009 08 0	1 Mutter	nut	écrou

Teile zur Spannvorrichtung 9 07 02 003 00 8 (für Profile)

Parts for clamping device 9 07 02 003 00 8 (for profiles)

Pièces pour dispositif de serrage 9 07 02 003 00 8 (pour profilés)

No.	Bestellnummer Order Reference Référence	Benennung	Description	Désignation
1,3,4,25	3 05 20 017 01 4	1 zus.ges. Spannrohr	clamping tube, assembled	ensemble dispositif de serrage
2	3 06 01 042 00 5	1 Filzring	felt ring	bague en feutre
5	3 30 22 024 00 2	1 Druckspindel	pressure spindle	arbre fileté
6,24	3 21 19 028 01 3	1 Griffbügel mit Mutter	handle with nut	poignée avec écrou
7	4 02 46 010 00 9	1 Zylinderstift	cylindrical pin	tige cylindrique
8	3 24 35 027 00 6	1 Schutzkappe	protective cover	capot de protection
9	4 17 07 002 00 3	1 Längslager	bearing	butée à billes
10	3 27 14 026 00 1	1 Spannpratze	clamping lug	mâchoire de serrage
11	3 27 14 027 00 5	1 Spannpratze	clamping lug	mâchoire de serrage
12	3 24 08 114 00 2	2 Führungsplatte	guide plate	plaque de guidage
13	4 30 48 022 12 5	2 Sechskantschraube	hexagon screw	vis à six pans
14	4 02 45 003 00 1	1 Paßkerbstift	self-locking dowel pin	goupille
15	4 02 49 001 00 8	2 Knebelkerbstift	toggle pin	goupille
16	4 30 01 016 06 7	2 Sechskantschraube	hexagon screw	vis à six pans
17	3 05 01 147 00 8	2 Zwischenhülse	spacer sleeve	douille intermédiaire
18	4 20 01 008 06 4	2 Sechskantmutter	hexagon nut	écrou à six pans
19-23	3 32 05 009 01 1	1 zus.ges. Spannkopf (siehe unter 9 07 02 001 00 1)	clamping head, assembled (see 9 07 02 001 00 1)	ensemble tête de serrage (voir 9 07 02 001 00 1)

Sägeblattführung für Rohre bis 325 mm Ø nur mit Sägeblatt 530 mm lang, Führung bis zur Mitte des Rohres bzw. bis der Bügel aufliegt gemäß Off.Bl. 428a.

Saw blade guide for pipes up to 325 mm/12 3/4" dia., only for saw blades 530 mm/20 7/8" length. Guide up to the center of the pipe or until the bow lies on the pipe.

Guide de lames de scie pour tubes jusqu'à Ø 325 mm, seulement avec lames de scie de 530 mm de long. Guider jusqu'au centre du tuyau ou jusqu'à ce que l'étrier se trouve sur le tuyau.

Bestellnummer
Order Reference
Référence

9 06 06 002 00 9

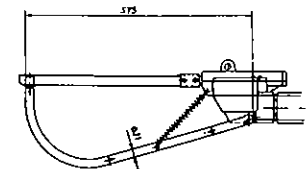
Werkzeugkoffer (Metall)

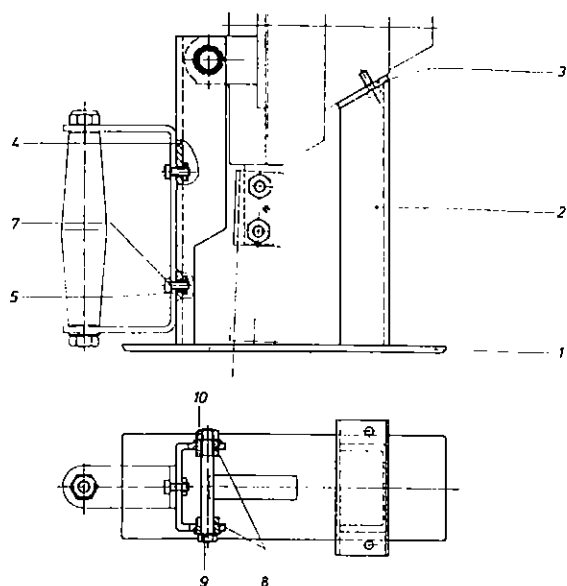
Carrying case (metal)

Coffret à outils (métal)

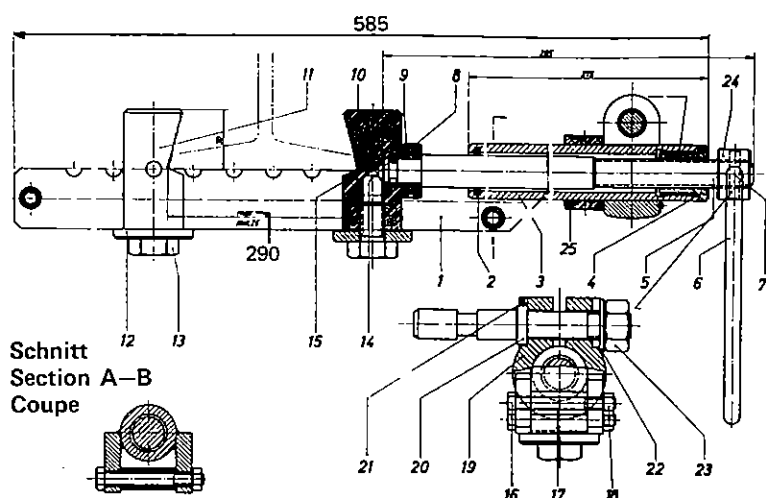
Bestellnummer
Order Reference
Référence

3 39 01 022 01 4





Freihandauflage 3 27 14 062 02 3
Support for free hand working 3 27 14 062 02 3
Dispositif pour travail à main libre 3 27 14 062 02 3



Schnitt
Section A-B
Coupe



Spannvorrichtung 9 07 02 003 00 8
Clamping device 9 07 02 003 00 8
Dispositif de serrage 9 07 02 003 00 8

Saw blade change

- a. Loosening the saw blade:
Remove the two hexagon nuts (830) as well as compression plate (820) and the saw blade.
- b. Clamping the saw blade:
Place saw blade and compression plate (820) onto connecting rod (770) and fasten by means of the two hexagon nuts (830).

3. Correct usage

To be used in accordance with the relevant legislation on technical tools (e.g. the German Technical Equipment Safety Act or similar). The power tools which we sell comply with statutory regulations for user safety.

The hacksaw is designed for cutting metal and other materials. Be careful when using clamping devices and in particular the support for free hand working. Use the enclosed handle for transporting the hacksaw.

The use of FEIN saw blades ensures good working progress. Apply pressure on the handle by hand and do not exceed 100 N.

4. Cleaning and general care

The pneumatic hacksaw requires adequate maintenance. Keep the pneumatic hacksaw in a clean and dry place. In the event of the slightest signs of a defect, disconnect and check the machine.

Malfunctions may be caused by:

- Inadequate air pressure.
- Poor lubrication of maintenance unit or lubrication failed altogether.
- Plate (1410) sticks or has worm too far.
- Oiler full or clogged.
- Use of resinous oil which has been stored for too long.
- Damaged ball bearings.

Remedies:

- Check air pressure.
- Clean and lubricate the motor.

Clean the tool by pouring a little paraffin oil directly into the inlet socket of the saw once a week. Then allow saw to run for about 10-15 seconds to flush the paraffin oil and all accumulated dirt out of the motor. After flushing, pour a little oil directly into the motor intake socket, as this will improve its performance. The motor is automatically lubricated by the economy oiler built into the handle. Before the start of each working shift, fill the oiler with thin-flowing resin-free machine oil. One filling will last for one normal working shift. Oil feed is easily regulated. To fill, loose screw (1690). Take off locking screw (1660) to expose the control screw (1670). Tighten screw to reduce oil feed, slacken screw to increase it. Generally, half a turn will suffice.

The right regulation of the oiler can be controlled with a test paper: hold white paper in front of the air escape of the machine, the thin oil film, which tends to deposit, must not begin to run. Should the oiler become clogged, take out the screw, and clear the bore which then becomes visible with a piece of wire. When the full oiler is connected to the compressed-air line, the oil must clearly be seen to bubble under the pressure when the filler screw is open. We recommend the use of thin-flowing, acid- and resin-free oil 3-4° E/20° C.

To protect motor from damage due to obstruction or contamination we recommend the use of the maintenance unit 9 16 01 001 00 3.

The gear lubricating grease must be renewed every 300 operating hours. **Depending on the type and duration of use, but at the latest after 6 months of operation**, the pneumatic hacksaw must be cleaned thoroughly and serviced.

If the hacksaw is subject to especially strong load, pay attention to the wear of sliding bearings (900) and replace them, if required. Retighten screws (650, 880, 890), if necessary.

Damage due to improper handling, overloading or normal wear are excluded from the warranty. We assume warranty for faulty material or craftsmanship.

Please submit the tool to one of our authorized workshops for servicing.

5. Maintenance and repair

Please note that pneumatic tools should only be repaired, serviced and checked by qualified persons – as stipulated by national regulations (e.g. VBG 1, DIN 31000) – since repairs carried out improperly can place the user at serious risk.

Only use original FEIN spare parts.

When ordering spare parts, please state our order reference. For quick and efficient servicing and repair, please contact one of our numerous authorized repair shops.

A list of addresses can be obtained from your nearest branch.

CE – Declaration of conformity

We declare under our sole responsibility that this product is in conformity with the following standards or standardized documents:

EN 792 in accordance with the regulation 89/392/EEC.

CE 96


Häberle


Peltz

C. & E. FEIN GmbH & Co., • Postfach 10 14 44 • 70013 Stuttgart

In the case of a modification of the pneumatic tool which has not been agreed on with us, this declaration becomes null and void and the warranty expires.

Typically the A-weighted sound pressure level of the tool is 81 dB (A).

The noise level when working can exceed 85 dB(A).

Wear ear protection!

The typical hand-arm vibration is below 2.5 m/s².

To be handed to workshop!

We deliver some special tools for the repairs. The base tube 6 41 01 002 00 4 and the two-part base-plate 6 41 02 061 00 9 are used to dismantle the bevel gear head (480).

5.1 Maintenance and lubrication

Renew gear grease after approx. 300 hours of operation. Only use the FEIN special grease specified in the table below.

Depending on the type and duration of use, but at the latest after 6 months of operation, the hacksaw must be cleaned thoroughly and serviced. Rinse ball bearings in clean solvent and refill with fresh grease as indicated in the table.

Type of grease	Con- tents	Order Reference	Quantity of grease
0 40 101 0100 4	170 g	3 21 60 004 01 2	100 g in crank gearing 40 g in angular gearing 30 g in spur gearing
0 40 101 0100 4	85 g	3 21 60 003 01 4	for ball bearings (340, 1370, 1430): approx 1/3 of the space between inner and outer bearing

5.2 Dismantling of the pneumatic hacksaw

5.2.1 Loosen hexagon nuts (1260) and fillister head screws (1270) and then take pneumatic motor with pins (1250) out of the gear housing.

5.2.2 Gear housing

5.2.2.1 Unscrew cover (700) and draw out connecting rod (770).

5.2.2.2 Unscrew 4 fillister head screws (650), remove bearing plate (620) with crankshaft (510).
Do not lose washers (490)!

5.2.2.3 Remove hexagon nut (590), draw out bevel pinion (400), take away fitting key (440), washers (470) and drive head (350-380).

5.2.3 Pneumatic motor

5.2.3.1 Unscrew ass. safety lever valve (1580-1830) (4 x 1560) and disassemble further, if required. For this purpose unscrew clutch sleeve (1570) and nipple (1650), and remove ball (1610) as well as compression spring (1630). Unscrew and take out guide bush (1820) of double diameter piston valve by means of a pin spanner, remove compression spring (1810) and double diameter piston (1760). Renew O-ring seals, in necessary.

5.2.3.2 Unscrew regulator housing (1480) and take off rotary sleeve (1470).

5.2.3.3 Press motor (1330-1440) out of motor housing (1300) and disassemble further, if necessary.

5.2.3.4 Unscrew regulator nut (1540) (left-handed thread), take out compression spring (1520) and regulator sleeve (1530). Unscrew ass. regulator (1490-1540). (Left-handed thread).

5.3 Assembling the pneumatic hacksaw

Re-assemble in reverse sequence.

5.3.1 Turn gear wheels (370) in the right position. The right position is reached when the holes in the gear wheels cover those in drive head (350) (fix them with 2 pins).

5.3.2 Re-install washers (470, 490).

5.3.3 Before mounting felt rings (920, 1460) impregnate them with oil.

5.3.4 Make sure to tighten motor (1330-1440) between motor housing (1300) and regulator housing (1480).

5.3.5 Tighten hexagon nuts (1260) only with max. 4 Nm.

Scie alternative pneumatique

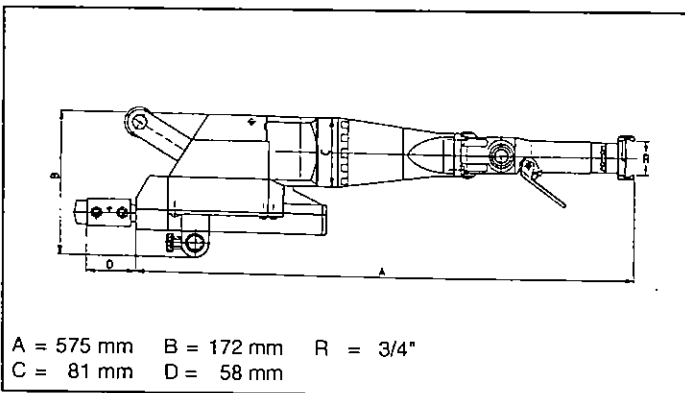
1. Caractéristiques techniques

Référence		534 07
Modèle		MOt 6-18-2
Pression d'air comprimé	bar	6
Consommation d'air	Nm ³ /min	1,45
Nombre de coups	/min	330
Hauteur de course de la lame	mm	60
Diamètre du tuyau	mm	13
Poids net	kg	7
Pour tubes Ø	mm	325 (440 ¹⁾)
Pour profilés jusqu'à largeur	mm	290
à hauteur max.	mm	550

¹⁾ avec prolongement de la chaîne jusqu'à 440 mm Ø

Accessoires fournis d'origine:

2 lame de scie, HSS	6 35 03 063 00 7
1 clé à fourches, ouv. 13	6 29 01 007 00 7
1 clé à douille, ouv. 8	6 29 06 009 00 7
1 clé mâle pour vis à six pans creux, ouv. 4	6 29 07 010 00 0
1 ens. poignée	3 21 19 044 01 2
2 vis cylindriques	4 30 35 014 05 6
1 manchon d'accouplement	4 11 40 004 00 7



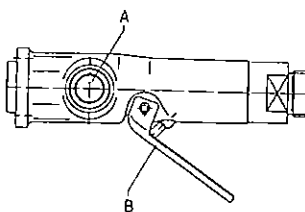
Avant la mise en service:

- Lire consciencieusement le mode d'emploi!
- Vérifier si la pression du réseau d'air comprimé correspond à celle indiquée sur la plaque signalétique de la scie alternative pneumatique.

2. Mise en service

Lors de la mise en service, lors du travail et de l'entretien de la scie alternatif pneumatique, il faudra tenir compte des instructions préventives contre les accidents des caisses de prévoyance concernées.

Un bon entretien et une utilisation correcte de la scie alternatif pneumatique doivent être observés afin d'arriver à un fonctionnement rationnel et sans trouble et aux frais de réparation bas. Pression nominale = 6 bar. Le réglage du moteur est fait en conséquence. Souffler de l'air comprimé dans le tuyau avant de le brancher. Diamètre du tuyau: au moins 13 mm. Sections des tuyaux d'alimentation grandes! Sections du robinet et des raccords au moins 8 mm de diamètre. Le graisseur logé dans la poignée doit être rempli d'huile et le gicleur doit être réglé.



Le scie alternative pneumatique est équipée d'une soupape de sécurité à levier. Pour que de l'air comprimé passe à travers la soupape, il faut actionner la soupape du piston différentiel à l'aide du bouton de pression "A" en même temps que la soupape à levier "B".

Pour un service continu retenir la soupape à levier "B". Lorsque le levier est relâché, la soupape arrête immédiatement.

Utilisation de la scie alternative avec un dispositif de serrage

Un axe rectifié du support s'engage dans le perçage de couvercle (700) du carter de réduction et est retenu par une cheville d'arrêt (1730). La pièce doit être serrée énergiquement. Le choix du dispositif de serrage et de la lame de scie est déterminé par la forme et les dimensions de la pièce. Pendant le travail il faut refroidir la lame de scie à l'aide d'huile ou d'eau savonneuse.

Emploi du dispositif de serrage

Le dispositif de serrage 9 07 02 001 00 1 sert pour les tuyaux jusqu'à 150 mm de diamètre. La chaîne de serrage (14) sera posée autour du tuyau, accrochée dans les entailles des leviers et serrée à l'aide de la poignée (6). Ensuite la scie sera fixée sur l'axe (20) de la tête de serrage (19). La tête de serrage (19) est réglable et peut pivoter pour les coupes inclinées. Pour tuyaux de 150 à 325 mm (440 mm) de diamètre il faut utiliser le dispositif de serrage 9 07 02 004 00 6 et des lames de scie de 500 mm ou 600 mm de longueur avec une épaisseur de 2 mm. Un guide pour lames de scie 9 06 06 002 00 9, fixé à la place de la poignée, assure un bon guidage et évite toute déviation de la lame d'une épaisseur de 1,5 mm et de longueur 530 mm (voir instruction No. 428 a).

Le support 9 07 02 003 00 9 sert pour les profilés jusqu'à 290 mm largeur et 550 mm hauteur. Sa conception correspond à un étau parallèle. Les mâchoires (10) et (11) ainsi que la tête de serrage (19) sont réglables.

Pour le travail à main libre et pour scier des tôles ondulées, on utilise le dispositif 3 27 14 062 02 3. Il sera fixé dans le perçage du couvercle et au carter de réduction (700).

Le dispositif de serrage et d'avance 9 07 02 005 00 0 sert de guide pour la scie alternative lors du tronçonnage de tuyaux et matériaux ronds de diamètre extérieur entre 80 et 400 mm.

L'accouplement à glissement limite la pression de serrage de la lame de scie et augmente ainsi que la durabilité des lames.

Maniement voir mode d'emploi 3 41 00 898 06 6.

Changement de la lame

- a. Desserrage de la lame de scie:
Enlever les deux écrous hexagonaux (830) ainsi que la plaque de pression (820) et la lame de scie.
- b. Montage de la lame de scie:
Poser la lame de scie et la plaque de pression (820) sur la tige de poussée (770) et serrer à l'aide des deux écrous hexagonaux (830).

3. Utilisation

Pour l'utilisation de la scie aux fins qui lui sont réservées, ce sont les réglementations nationales régissant la protection du travail (par ex. la loi relative à la sécurité des moyens de travail techniques – loi sur la sécurité des appareils) qui sont applicables.

Nos outillages pneumatiques vendus dans le commerce sont conçus suivant les prescriptions réglementant l'usage des moyens de travail techniques de manière à éviter les risques pour la santé et la vie.

La scie alternative pneumatique est qualifiée pour découper le métal et d'autres matériaux. Procéder avec soin en utilisant des dispositifs de montage et particulièrement le dispositif pour travail à main libre. Utiliser la poignée livrée avec la scie pour le transport de celle-ci.

L'emploi de lames de scie FEIN garantit un bon progrès du travail. Exercer de la pression sur la poignée seulement à la main et ne pas dépasser 100 N.

4. Nettoyage et entretien

La scie alternative pneumatique nécessite un entretien soigné.

Garder la scie alternative pneumatique à un endroit sec et propre. S'il y a des indices les plus faibles d'un défaut, arrêter et examiner la scie alternative pneumatique.

Les causes peuvent être:

- Pression ou débit d'air insuffisant.
- Manque ou mauvais graissage.
- Lamelle (1410) collante ou trop usée.
- Graisseur trop rempli ou débouché.
- Huile trop visqueuse après un trop long stockage.
- Roulement à billes endommagé.

Remède:

- Contrôler la pression d'air.
- Nettoyer et lubrifier le moteur.

Pour le nettoyage on introduit une fois par semaine un jet de pétrole dans l'ouverture de l'arrivée d'air de la scie. On fait ensuite tourner le moteur pendant 10 à 15 secondes. Le pétrole ainsi que les saletés accumulées à l'intérieur sont chassés vers l'extérieur. Nous recommandons, après ce nettoyage, en vue d'augmenter le rendement de la scie, d'introduire une petite quantité d'huile dans l'ouverture d'arrivée d'air.

Pendant le travail, le graissage du moteur est assuré par le graisseur automatique.

On doit vérifier le graisseur, avant chaque utilisation, ou le remplir avec de l'huile fluide et anti-résineuse pour machine. Pour le remplir, dévisser la vis (1690). Le réglage est très simple: la vis de réglage (1670), est accessible, quand on a enlevé la vis de fermeture (1660). En serrant la vis de réglage, le débit d'huile diminue, en la dévissant, le débit d'huile augmente. Pour serrer ou desserrer un demi-tour suffit la plupart du temps. On peut vérifier, si le graisseur est bien mis, avec une feuille de papier: tenir une feuille de papier blanc devant la sortie d'air de la machine, le film d'huile fin, qui se condense, ne doit pas commencer à couler. Si la graisseur est obstrué, enlevez la vis de réglage et nettoyez le trou, qui est alors visible, à l'aide d'un fil de fer.

Quand le graisseur est rempli d'huile et est raccordé à la conduite d'air comprimé, donc est sous pression, l'huile doit bouillonner. Pour le remplissage, utilisez l'huile extra-fluide, anti-résineuse et sans acides de la sorte 3-4° E/20° C. Pour protéger le moteur contre les dommages dus à l'interruption de la lubrification ou dus à l'air comprimé contaminé 9 16 01 001 00 3 nous recommandons d'utiliser l'unité d'entretien.

Nous recommandons de remplacer la graisse d'engrenage, après 300 heures de fonctionnement. N'utilisez que la graisse d'engrenage spéciale FEIN.

En fonction du type et de la durée d'utilisation, mais au plus tard après 6 mois, la scie alternative pneumatique nettoyer soigneusement les roulements et les garnir de graisse fraîche FEIN pour roulements. Si la scie alternative est soumise à des charges élevées, surveiller l'usure des paliers de glissement (900) et les remplacer, si nécessaire. Resserrer les vis (650,880,890) le cas échéant.

Nous déclinons toute garantie pour dommages dus à un traitement non convenable, surcharge ou usure normale. Nous assumons la garantie pour des défauts de matière ou de fabrication.

Contactez à cet effet nos ateliers de réparation concessionnaires.

5. Entretien et réparation

Tenez compte du fait que toute réparation, maintenance et vérification d'outils pneumatique devront uniquement être entreprises par des experts conformément aux réglementations nationales en vigueur (par ex. selon VBG 1, DIN 31000), étant donné que des réparations incorrectes pourront donner lieu à des risques considérables pour l'utilisateur.

Utilisez exclusivement des pièces de rechange d'origine FEIN.

Pour toute passation de commande, veuillez indiquer notre numéro de référence.

Nous disposons d'un grand nombre d'ateliers de réparation concessionnaires qui exécuteront tout travail de réparation et d'entretien rapidement et dans les meilleures conditions techniques.

Les adresses vous seront communiquées par nos filiales.

CONFORME AU CODE DU TRAVAIL.

CE – Déclaration de conformité

Nous déclarons sous notre propre responsabilité que ce produit est en conformité avec les normes ou documents normalisés suivant:

EN 792 conforme aux réglementations 89/392/EWG.

CE 96

Häberle

Peltz

C. & E. FEIN GmbH & Co., • Postfach 10 14 44 • 70013 Stuttgart

Dans le cas d'une modification de l'outil pneumatique qui n'a pas été convenue avec nous, cette déclaration perd sa validité et la garantie expire.

La mesure réelle (A) du niveau sonore de l'outil est de 81dB (A).

Le niveau sonore en fonctionnement peut dépasser 85 dB (A).

Munissez-vous de casques anti-bruit!

La vibration de l'avant-bras est en-dessous de 2,5 m/s².

Pour l'atelier!

Pour effectuer les réparations, nous avons des outils spéciaux: le tube de support 6 41 01 002 00 4 et le racloir 6 41 02 061 00 9 pour retirer la roue conique (480).

5.1 Entretien et graissage

Renouveler la graisse d'engrenage après environ 300 heures de fonctionnement. N'utiliser que notre graisse spéciale FEIN spécifiée dans le tableau ci-après.

En fonction du type et de la durée d'utilisation, mais au plus tard après 6 mois, la scie alternative pneumatique devra être soigneusement nettoyée et soumise à une maintenance à fond. Laver les roulements à billes dans un produit d'entretien propre et les regarnir de graisse fraîche comme indiqué ci-après.

Type de graisse	Contenance	Référence	Quantité de graisse
0 40 101 0100 4	170 g	3 21 60 004 01 2	100 g dans mécanisme à manivelle 40 g dans engrenage conique 30 g dans transmission par engrenages
0 40 101 0100 4	85 g	3 21 60 003 01 4	pour roulements (340, 1370, 1430): env. 1/3 du volume entre bagues intérieures et extérieures

5.2 Démontage de la scie alternative pneumatique

5.2.1 Dévisser les écrous à six pans (1260) et les vis cylindriques (1270), ensuite enlever le moteur à l'air comprimé avec les chevilles (1250) du carter d'engrenage.

5.2.2 Carter d'engrenage

5.2.2.1 Dévisser le couvercle (700) et sortir la tige de poussée (770).

5.2.2.2 Dévisser 4 vis cylindriques (650), sortir la plaque de support (620) avec l'arbre-manivelle (510).
Faire attention aux rondelles-cales (490)!

5.2.2.3 Enlever l'écrou à six pans (590), tirer le pignon (460), enlever le ressort d'ajustage (440) et les rondelles-cales (470), sortir le bloc de commande. (350-380).

5.2.3 Moteur à air comprimé

5.2.3.1 Dévisser l'ens. soupape de sécurité (1580-1830) (4 x 1560) et continuer de démonter en cas de besoin. Dans ce but, dévisser le manchon d'accouplement (1570) et le nipple (1650) et enlever la bille (1610) ainsi que le ressort de pression (1630). Dévisser la douille de guidage (1820) de la soupape du piston différentiel à l'aide d'une clé à ergots sortir le ressort de pression (1810) et le piston différentiel (1760). Remplacer les joints toriques d'étanchéité, si nécessaire.

5.2.3.2 Dévisser la boîte de régulateur (1480) et retirer la douille tournante (1470).

5.2.3.3 Sortir en poussant le moteur (1330-1440) du carter moteur (1300) et continuer de le monter, si nécessaire.

5.2.3.4 Dévisser l'écrou de régulateur (1540) (filet à gauche), sortir le ressort de pression (1520) et la douille de régulateur (1530). Dévisser l'ens. régulateur (1490-1540) (filet à gauche).

5.3 Montage de scie alternative pneumatique

Le remontage s'opère en sens inverse.

5.3.1 Mettre les roues dentées droites (370) dans la position exacte en tournant. Elle est atteinte quand les trous dans les roues dentées droites concordent avec ceux du bloc de commande (Les fixer avec 2 chevilles).

5.3.2 Réinstaller les rondelles-cales (470,490)

5.3.3 Avant de monter les bagues en feutre (920,1460) il faut les imprégner avec huile.

5.3.4 Faire attention à serrer le moteur (1330-1440) entre le carter moteur (1300) et la boîte de régulateur (1480).

5.3.5 Serrer les écrous (1260) seulement avec max. 4 Nm.